**附3:**

**测量过程有效性确认表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 测量过程  编号 | | 202001 | 测量过程  名称 | 卡瓦牙表面硬度检测过程 | 测量过程  规范编号 | | DHJDCL-GF-2001 |
| 所在部门 | | 质检部 | 测量项目 | 表面硬度 | 控制程度 | | 高度控制 |
| 测量过程要素概述：  测量设备：洛氏硬度计（20-70）HRC，最大允许误差±1.5HRC，*U*=0.5HRC *k*=2  测量方法：GB/T230.1-2018《金属材料 洛氏硬度试验 第1部分 试验方法》。  环境条件：（10-35）℃。  测量软件；无。  操作者技能：仪器操作人员，经培训合格，有两年以上经验，操作人员取得上岗证。  其他影响量：无。 | | | | | | | |
| 有效性确认记录:   1. 查看规格型号：HR-150A，测量范围（20-70）HRC的洛氏硬度计，校准证书编号：KSZS2011425D002号，校准日期：2020年10月15日，符合要求。   2、检测过程有效性进行确认  用比较法对测量过程进行有效性确认：  （1）、2021年06月15日，用规格型号HR-150A的洛氏硬度计对卡瓦牙表面硬度进行5次测量，平均值为1=60.18HRC。  （2）、2021年07月02日，用规格型号HR-150A的洛氏硬度计对卡瓦牙表面硬度进行5次测量，平均值为2=60.20HRC。  该测量过程的扩展不确定度为*U=*1.7HRC， *k=*2，则  En=  当En=0.07<1时，此测量过程有效。  确认人员：赵鹏程 日期：2021年07月02日 | | | | | | | |
| 变更记录: | | | | | | | |
| 日 期 | 变 更 内 容 | | | | | 批准人 | |
|  |  | | | | |  | |
|  |  | | | | |  | |